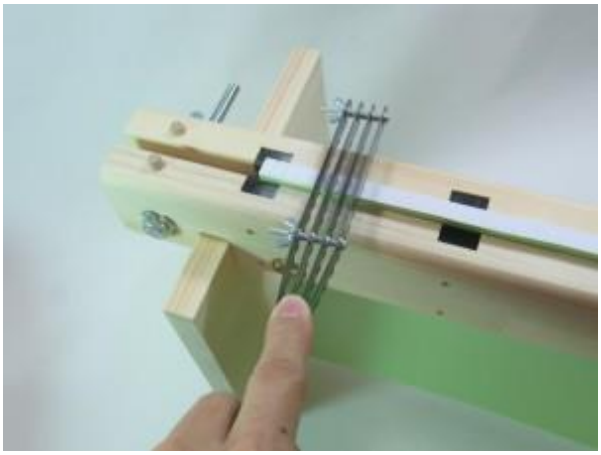
製本工房 とじ助
SeihonKobo Tojisuke

# 4枚刃で一気に正確な間隔の溝切りを実現します

# 溝切り名人

取扱説明書



Copyright© 製本工房 とじ助 2015

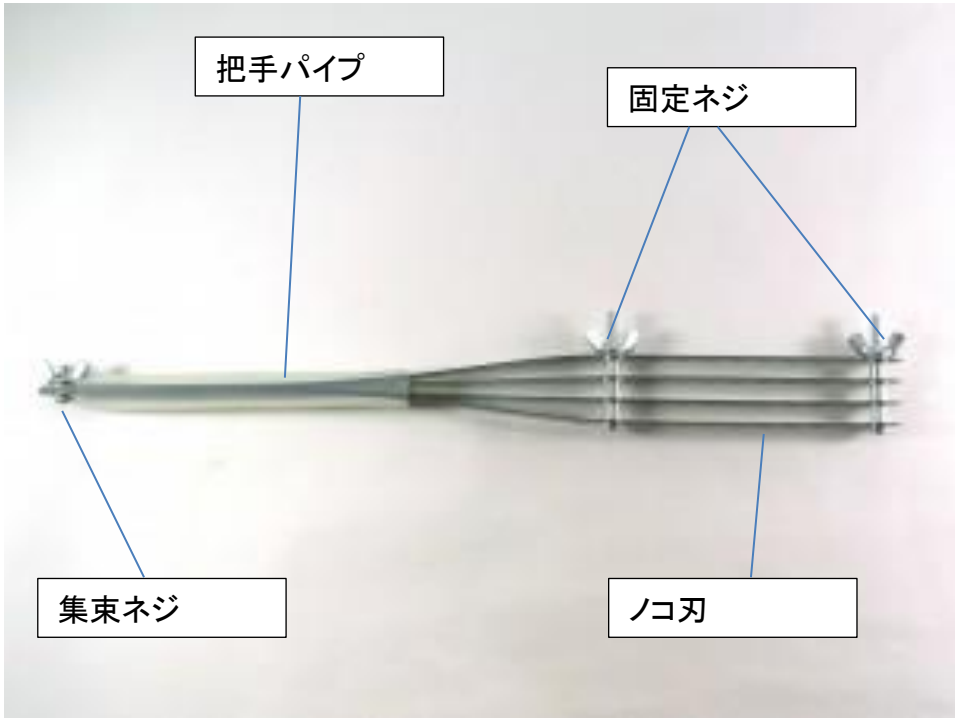
# 目次

特徴 ..... 3
各部の名称 ..... 4
付属品 ..... 4
使い方 ..... 5
　原稿を固定する ..... 5
　溝の切り方 ..... 9
「溝切り名人」の刃の交換・追加、溝間隔の変更手順 ..... 13
　＜分解する＞ ..... 13
　＜組み立てる＞ ..... 15
仕様 ..... 22
　本体 ..... 22
　替刃 ..... 22
　搭載工具 ..... 23
　付属品 ..... 23

## 特徴

- ４枚の鋸刃で一気に４本の溝を切ることができますので、作業の効率が上がります
- 鋸歯の山の数は背を切るのに適した１８山です
- 鋸刃歯と鋸歯の間隔は約 5mm（基本仕様）となっており、正確に均等な溝を切ることができます
- 背への接地面が大きいため１本刃に比べて、軽い力で切ることができます
- 替刃（１本）と鋸刃の間隔を変更するためのスペーサーとネジが付属されており、分解、組み立てが容易なため、5mm 間隔で５本刃や 1cm 間隔で３本刃など、利用シーンに合わせた構成で利用できます
- 把手は耐久性のあるシリコーンゴムを使用
- 分解、組み立て用の搭載工具（プラスドライバー）付属

## 各部の名称




## 付属品

- 換え刃　　1
- プラスドライバー　1
- 5mm スペーサー　2
- 10mm スペーサー 6
- ワッシャー　　4
- 45mm ネジ　　2

# 使い方

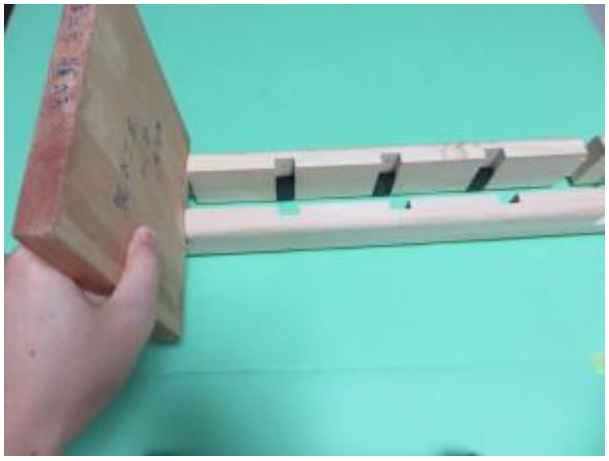
## 原稿を固定する

ここでは、製本機「とじ助」をつかった原稿の固定方法をご説明します。

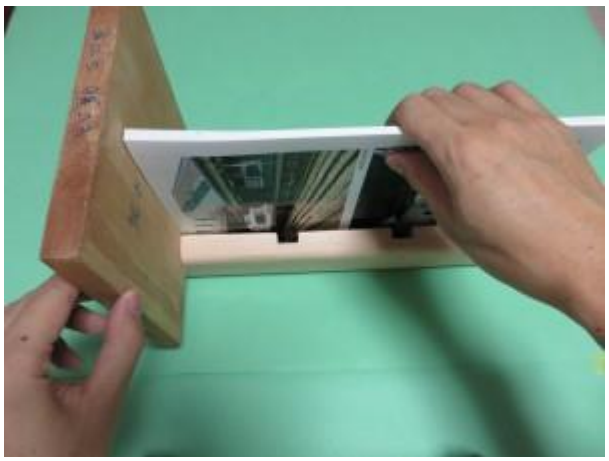
すでに原稿が固定できるような道具をお持ちの方は、ここは読み飛ばして**9ページ「溝の切り方」**へお進みください。

まずは、原稿をよくそろえます。

製本機のネジをゆるめて逆さに置き、原稿が入る幅に開きます。

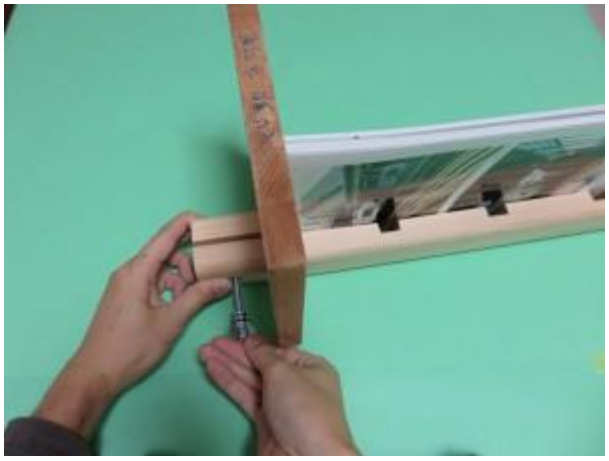


片側に足板を差し込みます

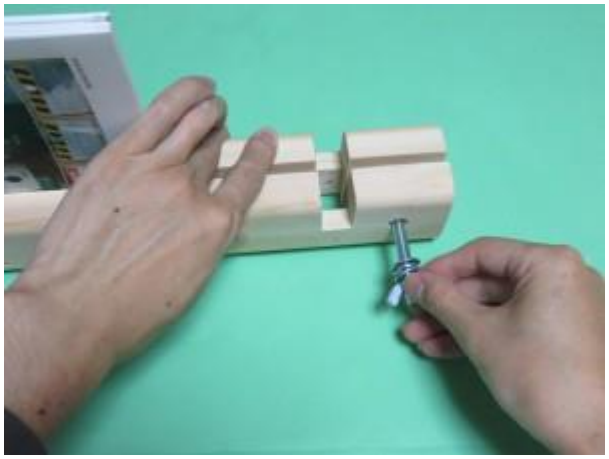


原稿を挿しこんで、上からトントンと**落とすように**して背をそろえます。

横から足板に向かってトントン**押すように**して、天地をそろえます。

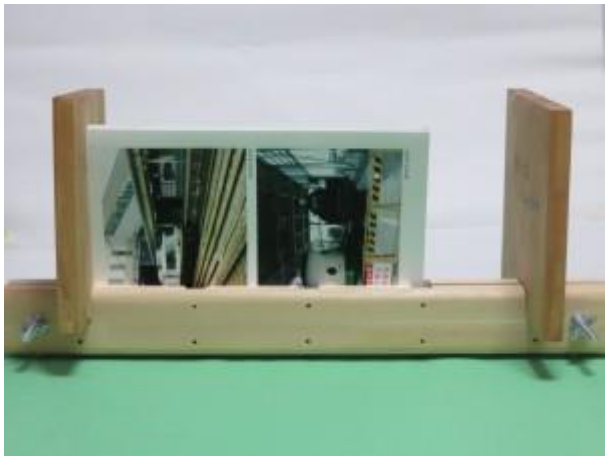


**片手で締め板をしっかり押さえて**、もう片方の手でネジを締めます。

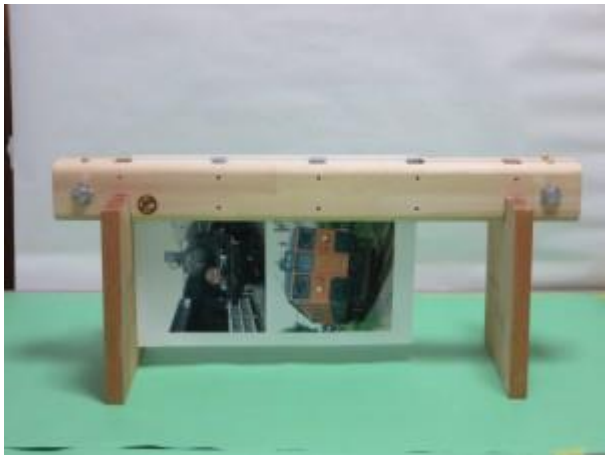


同様に反対側も、片手でしっかり押さえてもう片方の手でネジを締めます。

もう一方の足板も差し込みます。



このようになっているはずです。

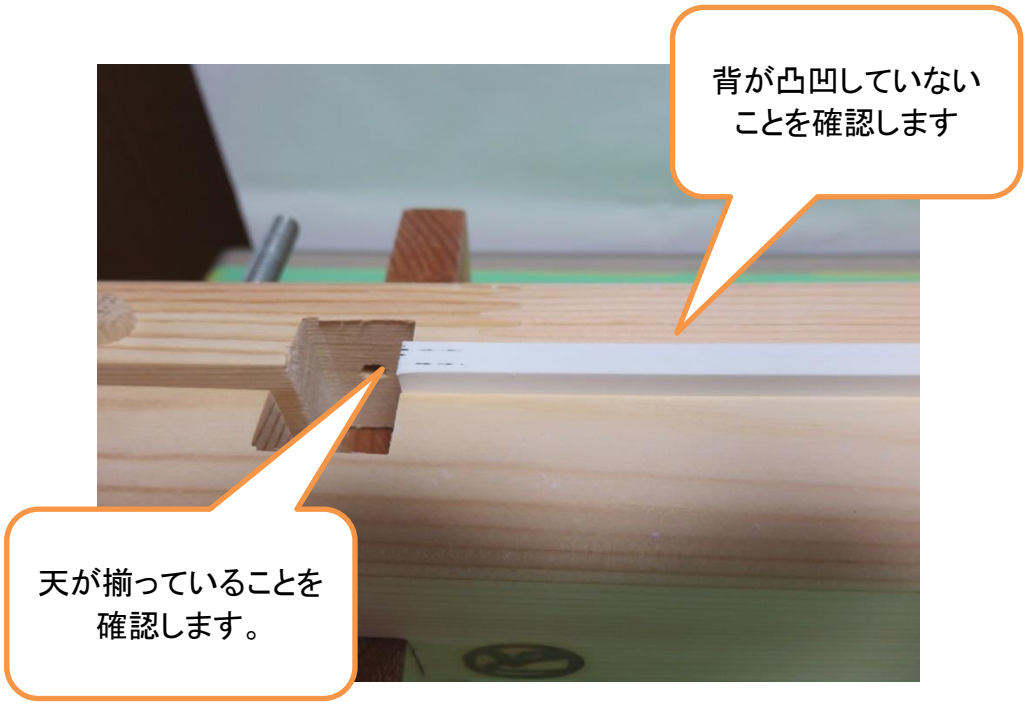


足板を押さえながらひっくり返します。

これで原稿がしっかり固定できました。

## 溝の切り方

背の部分と天の部分ががでこぼこしておらず、きれいにそろっていることを確認します。きれいに揃っていないと溝の深さが不均等になり、製本強度が損なわれますので、しっかり確認します。

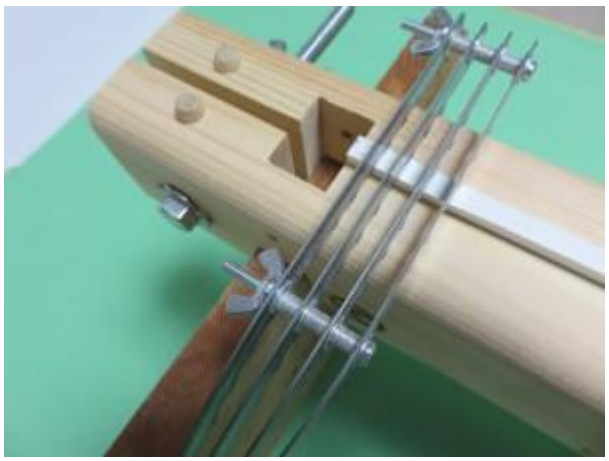



原稿の背が揃っていること、しっかり固定されていることを確認したら溝を切っていきます。

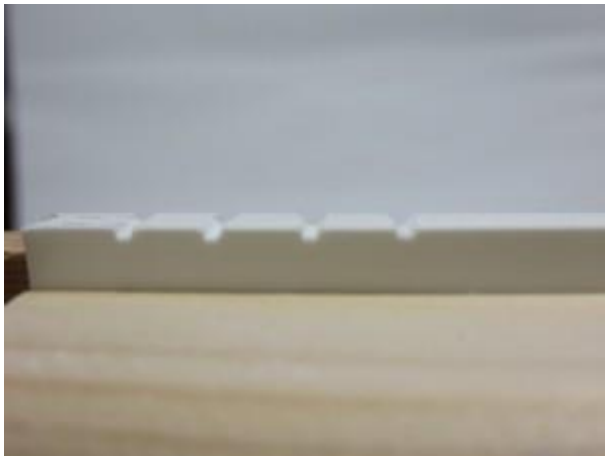
**溝の間隔は 5 ミリ間隔で、深さは 0.5 ミリ**が理想です。間隔は正確なほど仕上がりがきれいになります。

位置決めをするために、**刃を背の角に斜めに当てて**一気に引いて角に傷を入れます。

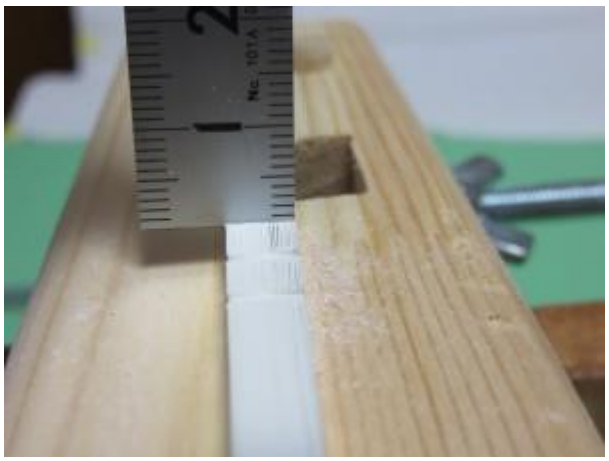
このように傷を入れます



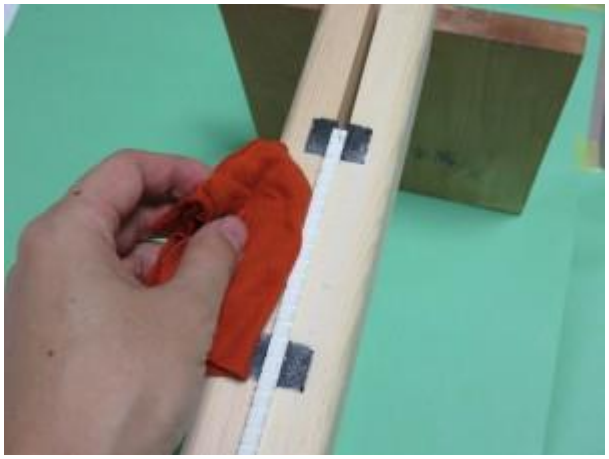
傷に合わせて刃を前後して鋸引きしながら、**徐々に刃を寝かせていって**、４つの溝が**均等な深さ**になるようにします。



１回で４つの溝が出来ました。



溝の**深さの目安は 0.5mm** です。あまり深いとホットメルトが浸透しきれず、**逆に強度が落ちてしまいます**ので要注意です。



背全体に溝が切れたら、**濡れた布**で紙の粉を拭き取ります。

均等に溝を切るとこのようになります。

## 刃の交換・追加、溝間隔の変更手順

**！ご注意！安全に気をつけて作業を行ってください。**

分解、組み立てをする前にあらかじめどのような構成にするかを検討して、部品を揃えておいてください。

ここでは例として標準型（5mm 間隔４枚刃）から 10mm 間隔３枚刃に変更する手順を説明します。

### ＜分解する＞

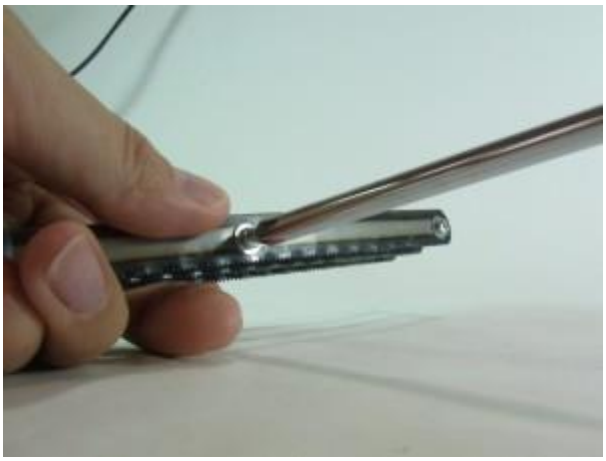
１．本体把手部の端の集束ネジの＋側をプラスドライバーで固定しながら、反対側の蝶ナットを回して外します。

本体把手部のネジを搭載工具を使って外します

２．把手パイプのシリコーンチューブを引き抜きます。

把手のシリコーンチューブを引き抜きます

３．本体刃部のネジも「１」と同様に外します（２箇所）



本体刃部のネジを搭載工具を使って外します

４．合計３箇所のネジを外すと、全てのパーツが外れます。

全てのネジを外すとこのような構成になっています

**＜組み立てる＞**

５．ネジにワッシャーを通したものを２本作ります。

ネジにワッシャーを通します。

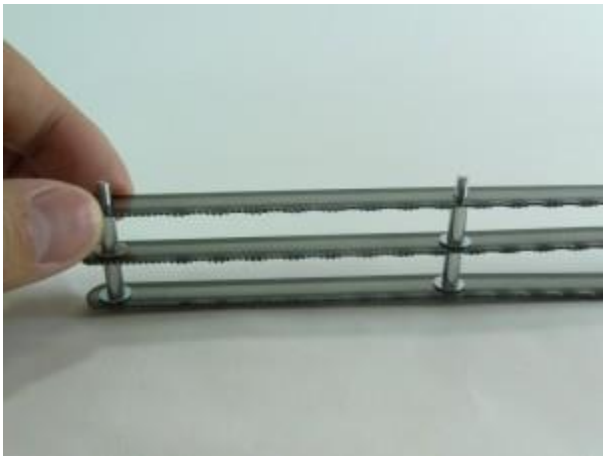
６．ワッシャーを通したネジを刃部２箇所にに差し込みます。（下の写真のように机において作業をすると組み立て易いです。）

あらかじめワッシャーを通したネジを鋸刃に差し込みます

７．**「ワッシャー」→「スペーサー」→「ワッシャー」**の順でネジに通します。

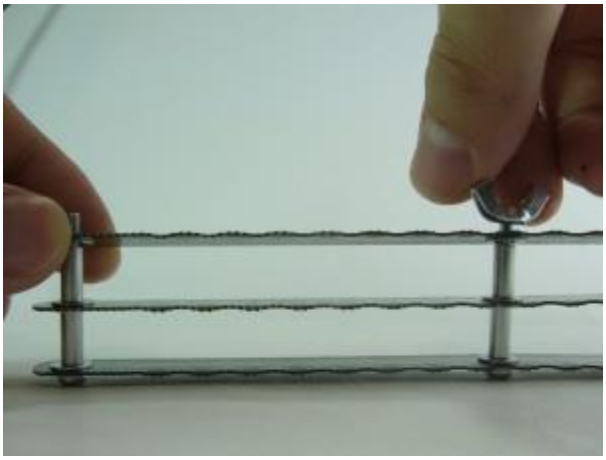
ワッシャー→スペーサー→ワッシャーの順でネジに差し込みます

８．鋸刃を差し込み、予定した構成になるまで「７」～「８」を繰り返します。
（下の写真では 10mm 間隔で３枚刃の構成）

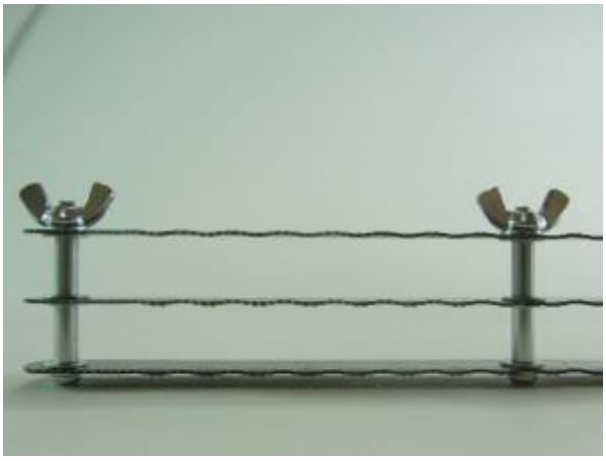


鋸刃を差し込みます（同様のことを刃の枚数文繰り返します）

９．鋸刃を全て取り付けたら、**ワッシャーを通してから**、蝶ナットで締めます。
このとき蝶ナットは写真のように、鋸刃と平行になるような位置にします。



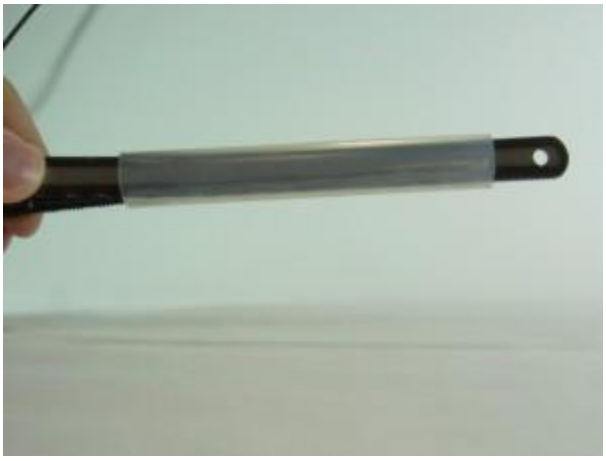
鋸刃を全て取り付けたら蝶ナットで締めます



蝶ナットの向きは鋸刃と平行になるようにしておきます

１０．把手となるシリコーンチューブを末端から差し込んで、上に引き上げます。このとき、刃部を片手で**左右から挟んで**末端を重ねて、もう片方の手で**チューブを軽く押さえて**差しこむようにすると、差し込みやすいです。

把手を末端から差し込んで、上に引き上げます



このような状態にします

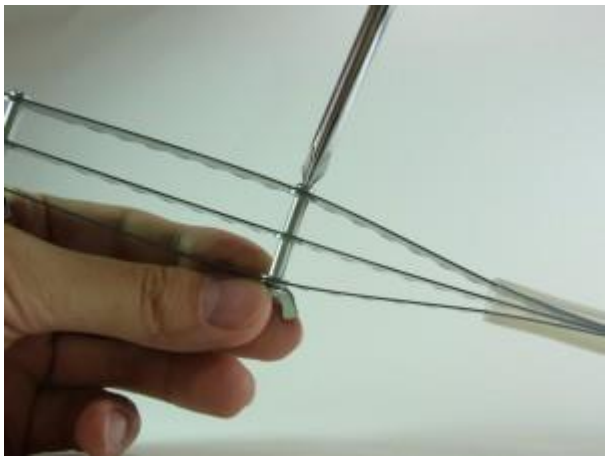
１１．把手部の穴にあらかじめワッシャーを通したネジを差し込みます。

末端の穴にあらかじめスペーサーを通したネジを差し込みます

１２．**ワッシャーを通してから**、蝶ナットで締めます。

スペーサーを通して蝶ナットで締めます

１３．３箇所のネジを、片手で蝶ナットを押さえながら、プラスドライバーでしっかり締めます。



最後にプラスドライバーを使用して、蝶ナットを押さえながら、強く締め込みます

１４．このような構成になれば完成です。

10mm 間隔3枚刃の完成です

# 仕様

## 本体

| | | |
|---|---|---|
| 本体 | 長さ | 250mm |
| | 幅 | 20mm（ネジ含まず） |
| | 重さ | 78g |
| | 鋸刃数 | 4 |
| | 歯数 | 18 |
| | 材質 | SK-3 |
| | 製造 | 日本製 |

## 替刃

| | | |
|---|---|---|
| 替刃 | 長さ | 250mm |
| | 重さ | 14g |
| | 鋸刃数 | 1 |
| | 歯数 | 18 |

| | | |
|---|---|---|
| | 材質 | SK-3 |
| | 製造 | 日本製 |

**搭載工具**

| | | |
|---|---|---|
| プラスドライバー | 軸長 | 100mm |
| | 先端サイズ＃ | 2 |
| | グリップタイプ | 樹脂（ハード） |
| | 製造 | 日本製 |

**付属品**

| | | |
|---|---|---|
| その他 | 5mm スペーサー | 2 |
| | 10mm スペーサー | 6 |
| | ワッシャー | 4 |
| | 45mm ネジ | 2 |

製本工房 とじ助
SeihonKobo Tojisuke

# http://tojisuke.trylife.jp/

■店名
製本工房□とじ助
■住所
〒950-2051
新潟県新潟市西区寺尾朝日通 10-28
■電話番号
050-7542-4074
■FAX
025-230-6439
■メール
tjsk-contact@trylife.jp

製造から販売までひとりで行っております。

機械を動かしているとお電話に気づかない時があります。

つながらない時には、お手数をお掛けしますが、メールか FAX にてご連絡をお願いいたします。

第１版　2015.9.7

第２版　2015.9.24